Universal™ II

Manual de Operación

Gracias por adquirir su nuevo Ilco UNIVERSAL™ II Código máquina!

La Ilco universal™ II está diseñado para originarios, residenciales y comerciales de automoción las claves de una manera eficiente y directa. Incorpora varias mejoras de diseño no se encuentra en los productos de la competencia, el Universal II se construye para entregar una excelente precisión en una "amigable", simple funcionar el producto. Utilizando una serie de "código de tarjetas", el Universal II permite al usuario cambiar rápidamente del despiece claves para un sistema de bloqueo a la de otro en tan sólo unos segundos! Simplemente se debe retirar la tarjeta de código existente de la máquina, inserte la tarjeta en la aplicación que desee, y si es necesario, instale un suplente cortador con un perfil diferente; cambio es posible en tan poco como 10 segundos!

En las páginas siguientes, se le introducirá a la Universal II, y los pasos que implica el uso que se originan las teclas. Por favor lea este manual cuidadosamente para asegurarse de que usted comprender plenamente el funcionamiento de la máquina y por lo tanto, son capaces de sacar todo el provecho posible de sus capacidades.

Una característica importante de la Universal II es que su código cartas y accesorios trabajarán en la competencia "tipo de tarjeta" modelos, y "sus" código cartas y accesorios trabajará con él también. Esto es especialmente importante para las personas que han estado usando tarjeta código tipo máquinas durante varios años; los distintos accesorios que se adquirieron con el tiempo de que la máquina funciona bien igualmente en el Universal II! Precisa y fácil de operar, simple para calibrar… estamos seguros de que encontrará el Universal II, característica para la característica, el mejor valor en un "tipo de tarjeta" código máquina disponibles en la actualidad.

Gracias por elegir Ilco!

CONTENTS

Aviso de seguridad 3
El cartón Contenido 4
Garantía 5
Elementos Operativos 6
Configuración de la Máquina
  Almacenamiento de las Tarjetas Código 7
  Cortador de Almacenamiento 7
Tarjetas Código 7-8
Tarjeta de código Listado 9-10
Cortadores 10
Cómo Cambiar Cortadores 11
Cómo medir y Teclas pinza 11-15
Espaciamiento profundidad Controles 15-16
Originarias una Clave 16-20
Mantenimiento de las máquinas y los procedimientos de ajuste 21-23
Piezas de repuesto 24

ADVERTENCIA - AVISO SOBRE SEGURIDAD

IMPORTANTE: Por favor, lea atentamente antes de funcionar la máquina.

Seguridad comienza con la educación, y continúa con la correcta aplicación. Todo el personal que opera la máquina debe leer el manual del operador para obtener información sobre cómo administrar correctamente. La probabilidad de accidentes y miscuts se reducirán considerablemente.

Seguridad General

- Gafas de seguridad deben ser usadas para reducir la posibilidad de una lesión ocular en funcionamiento o en las inmediaciones de las principales herramientas cortantes.
- Siempre apague el aparato antes de hacer cualquier ajuste o insertar o extraer las teclas.
- Máquina debe estar ubicado en una zona accesible sólo por operadores autorizados. Ubicación debe ser tal que los clientes y demás personal no están sujetos a una posible lesión de "pedacitos".
- No derrota características de seguridad integradas en su máquina. La eliminación o la modificación de seguridad escudos, cortador guardias, y otros dispositivos de seguridad debería ser estrictamente prohibido.
- En ningún momento su mecánica de las partes de la máquina que lo toquen mientras está en funcionamiento. El operador debe tener cuidado para asegurarse de que ropa holgada, pelo largo, etc. se mantienen en el área del funcionamiento de la máquina.
- Su máquina ha sido diseñado y construido para cortar clave, no debe ser administrado de acuerdo con el Manual del Operador. Todos los demás usos son totalmente desaconsejado como potencialmente peligrosos, y no debe intentarse! Tal uso inmediatamente anulado la garantía de la máquina.
- Algunos estados tienen edad específica restricción sobre el funcionamiento de determinados tipos de equipos. Compruebe las ordenanzas locales y estatales para su cumplimiento.

Seguridad Eléctrica

- (120 voltios de modelos) su máquina está diseñado para operar con 120 voltios A. C. 60 Hz. corriente eléctrica. Esta información se suministra con un triple de enchufe de alimentación que deben usarse con una tierra adecuada tomacorriente de tres terminales sólo. No anule el propósito de seguridad del enchufe modificando o utilizando con no fundamentados en los puntos de venta!
- Para reducir el riesgo de incendio o descarga eléctrica, no exponga u operar máquinas en lugares húmedos o mojados.
- Problemas eléctricos se debe a que se refiere calificados técnicos en reparación. Si la máquina está cubierto por la garantía, póngase Ilco Unican en la dirección impresa en la cubierta. (ILCO también ofrece servicio de reparación de máquinas de garantía. ILCO contacto para obtener más detalles.)
- Desconecte siempre la máquina antes de quitar la capucha o cambiando el cortador rueda.

Instrucciones Tierra

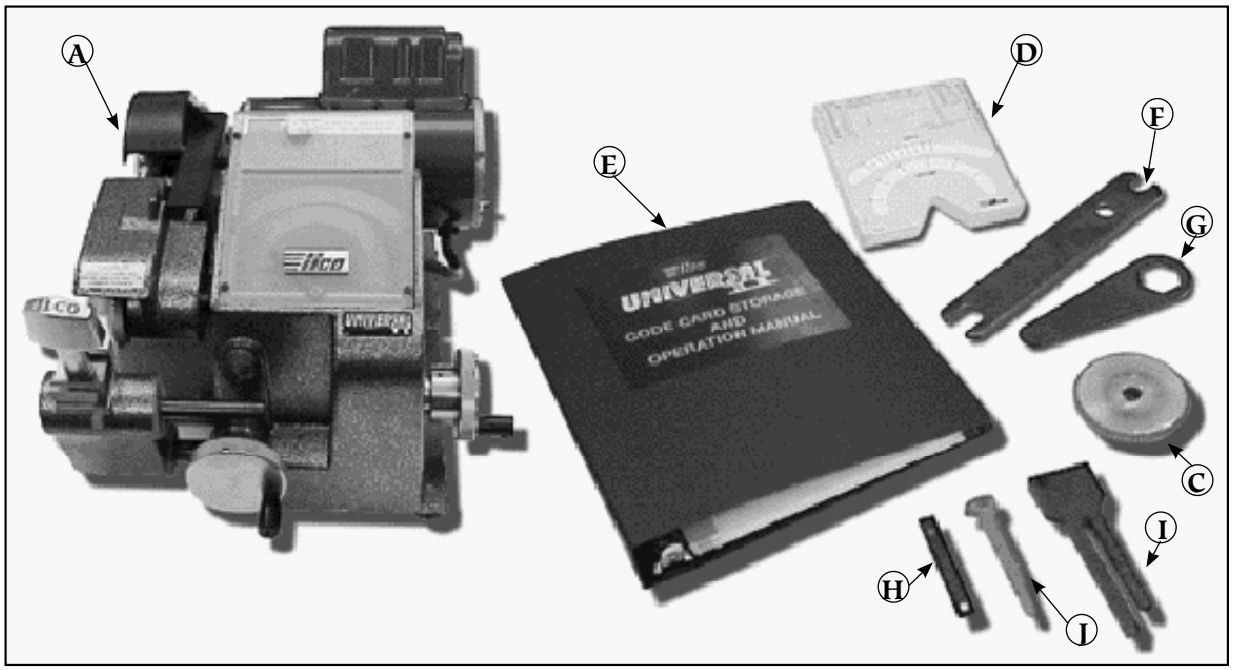
- En caso de mal funcionamiento o avería, tierra constituye una vía de menor resistencia para corriente eléctrica para reducir el riesgo de un choque eléctrico. Esta máquina está equipada con un cordón eléctrico que tiene un equipo de conductor de tierra y un enchufe de toma de tierra. El enchufe debe estar conectado a una máquina de corriente que se ha instalado correctamente y con toma de tierra en conformidad con todos los códigos y ordenanzas.
- No modifique el conector siempre -si es que no encaje en la toma de corriente, tener la toma correcta instalada por un electricista calificado.
- Conexión inadecuada del equipo de tierra puede dar lugar a un riesgo de descarga eléctrica. El conductor de un aislante verde que tiene una superficie externa (con o sin rayas amarillas) es el equipo de tierra. Si la reparación o el reemplazo del cable eléctrico o plug es necesaria, no conecte el equipo de conductor de tierra a una terminal.
- Consulte con un electricista cualificado o personal de servicio si la conexión a tierra instrucciones no se entiende completamente, o en caso de duda sobre si la máquina está debidamente fundamentada. • * Utilice sólo 3-wire los cables de extensión que tienen 3 patas y tapones tierra 3-polo los recipientes que aceptan la máquina del enchufe.
- Reparar o sustituir cables desgastados o dañados inmediatamente.

EL CARTÓN CONTENIDO

Su nueva clave Universal II sistema de corte incluye lo siguiente:

A	1 cada	**Universal™ II** Código Máquina
B	1 cada	T14MC Cortador (instalado en la máquina)
C	1 cada	TCW-1011 Cortador
D	1 cada	MCM-CP1 Tarjeta de Juego (incluye código 120 tarjetas)
E	1 cada	MCM-BIN1 Código de Ligante (con 3 grupos de almacenamiento)
F	1 cada	MCM-WR1 Prefijado, extremo abierto
G	1 cada	MCM-WR2 Llave Inglesa (recuadro final)
H	1 cada	MCM-SH1 Calce
I	1 cada	MCM-TSU U-shaped Sugerencia Parar
J	1 cada	MCM-TSR Punta de plástico rojo Detener
K	1 cada	Universal II Manual de Instrucción

Por favor, tenga cuidado para almacenar los accesorios en un lugar seguro para evitar la pérdida de extravío.



Universal™ II Código máquina y accesorios incluidos

GARANTÍA

This Operation Manual applies specifically to the Universal II and contains information relative to operation of the machine as well as proper identification of replacement parts. Please retain this manual in a safe place; if ownership of the machine is transferred, the manual should accompany it. When seeking service information about this machine, reference the model number (Universal II), and be prepared to provide the serial number of the unit (located on a metal tag attached to the back of the unit). A Parts List, located at the back of the manual identifies machine components by "Product Number" and "Description"; please use both of these identifiers, along with the serial number of your machine when ordering replacement parts.

UN AÑO DE GARANTÍA LIMITADA

ILCO garantiza al comprador original de cualquier nueva máquina Universal II que se reparará o sustituirá, en su opción, cualquier parte de cualquier máquina que demuestre, a satisfacción razonable de ILCO, tienen defectos derivados de la un defecto de fabricación de la máquina o de material defectuoso o componentes, durante un período de un (1) año a partir de la fecha del envío de la máquina a través de ILCO, a condición de que la máquina es devuelto por transporte prepagados a ILCO o a su representante autorizado antes de la expiración del período de garantía junto con una descripción detallada de los supuestos defectos(s). ILCO podrá, a su discreción, optar por restitución del precio de compra admisible para la parte afectada, o a emitir un crédito si el precio sigue siendo por lo tanto no remunerado.

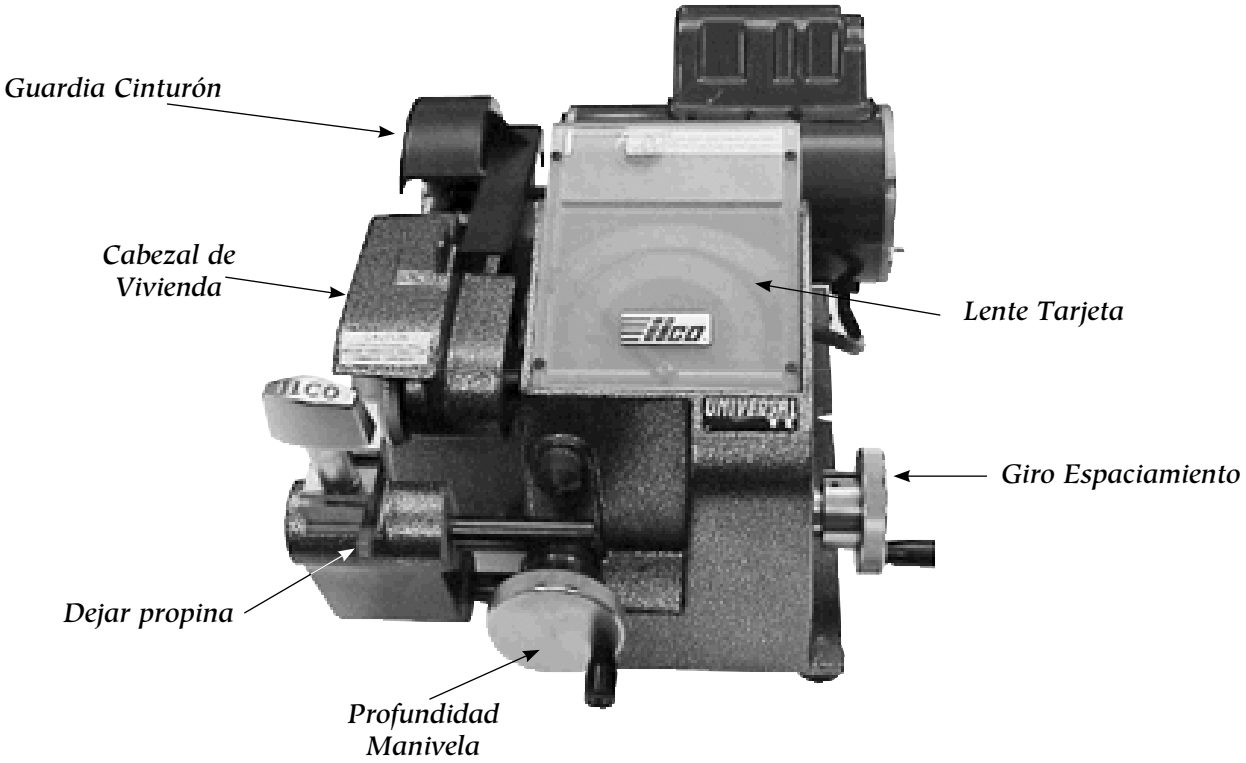
ILCO vende máquinas de precisión. El comprador asume todos los riesgos, y ILCO no será responsable por cualquier razón, si la máquina ha sido objeto de instalación incorrecta, uso indebido, incorrecto o inadecuado mantenimiento, negligencia, si cualquier modificación no autorizada o la alteración de la máquina, o en caso de accidente. Para mayor certeza, cualquier máquina no operados en conformidad con la ILCO instrucciones impresas o explotados más allá de su capacidad nominal no deberá ser cubierto por esta o cualquier otra garantía. Cualquier y todas las garantías de ILCO en cualquier máquina, producto o componente del mismo sólo será efectiva si y por tanto tiempo como el comprador cumple con todas las obligaciones de pago de conformidad con el comprador del orden aceptado y reconocido. El incumplimiento de las obligaciones de pago serán nulas todas las garantías y no prolongar el período de tiempo para que esa máquina, producto de sus componentes se justifica independientemente de si el pago es a la larga.

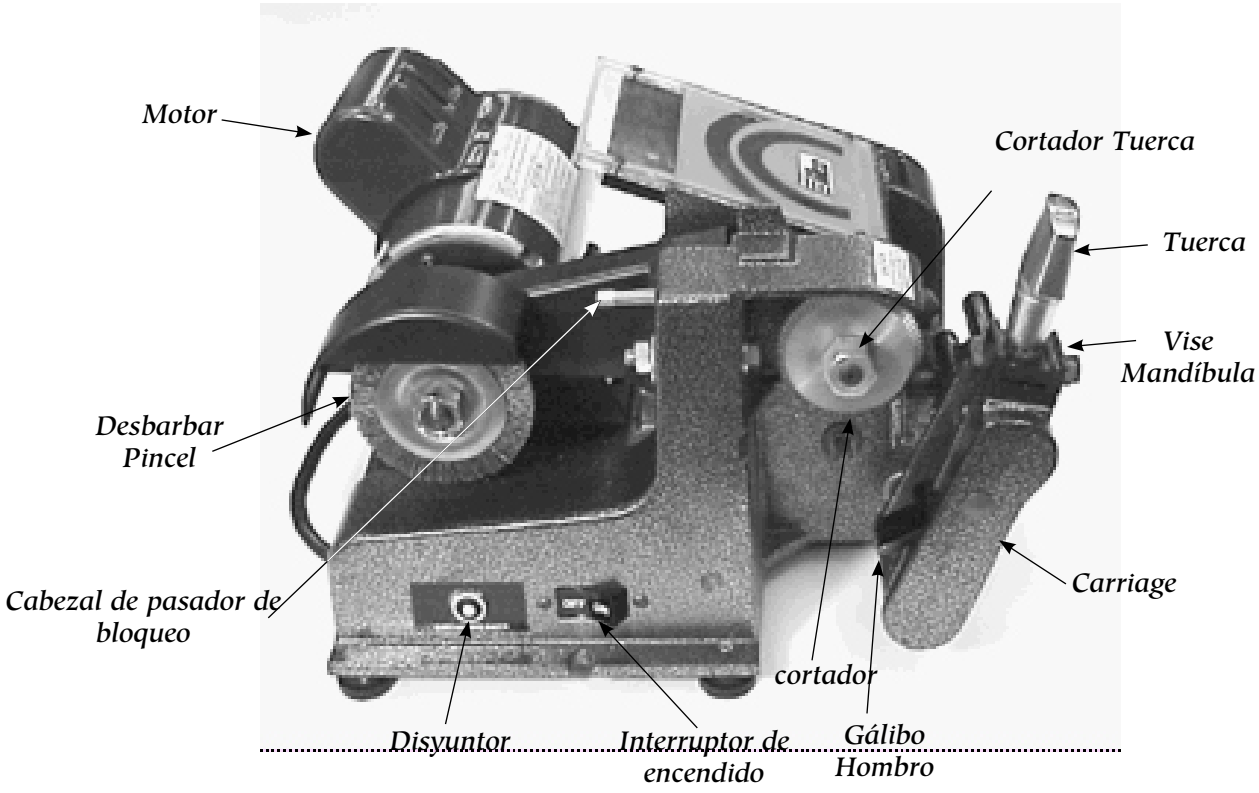
Estas garantías son en lugar de y no en adición a cualquier otra garantía de condición, expresa o implícita, incluyendo sin limitación comerciabilidad, idoneidad para un propósito particular o defectos latentes. El comprador las liberaciones ILCO de toda responsabilidad por cualquier motivo que no sea una violación de las garantías más adelante.

La responsabilidad de ILCO en ningún caso, incluyendo negligencia, supere el precio de compra de la máquina defectuosa, ni se ILCO será responsable por cualquier daño personal y daños a la propiedad o consecuentes. Utilice sólo una auténtica ILCO piezas de repuesto en esta máquina!

Serial number :

ELEMENTOS OPERATIVOS





CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA

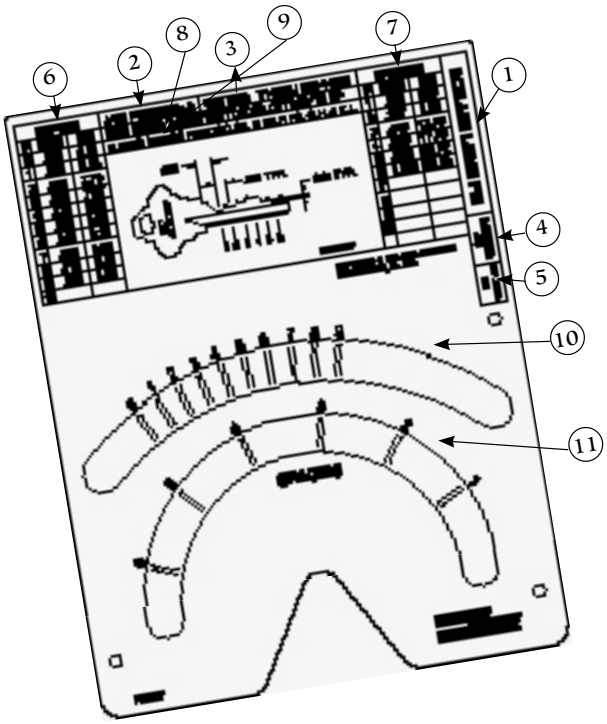
Almacenamiento de las Tarjetas Código

Una vez desempaquetado, su Universal II debe ser colocado en una estable y bien iluminado, exhibido área de trabajo antes de su utilización. El Código incluye tarjetas con su máquina se clasifican según los usos (comercial/residencial y para aplicaciones de automoción). Son más estudiada alfabéticamente. La mayoría de los usuarios les resultará más fácil buscar tarjetas para aplicaciones específicas por dejarlos en este orden. Incluido con su máquina es un código de almacenamiento Tarjeta de anillas con (3) Código Los titulares de la tarjeta. Se sugiere que el Código se coloca tarjetas especiales en sus titulares para una máxima protección. Como seguro contra pérdida tarjetas Código, es muy recomendable que sean reemplazadas en el Cuaderno de'almacenamiento cuando no estén en uso.

Cortador de Almacenamiento

El Universal II se suministra con dos cortadores, cortador de varios otros tipos disponibles por separado. Para maximizar la vida cortador que deben ser almacenados de modo que no chocan unas con otras, o contra otros artículos de metal. Muchos usuarios almacenar los cortadores de un clavo o de forma similar en un recipiente de madera dowel pin cuando no se utilicen en sus máquinas. Lanzármela cortadores en un cajón o una caja de herramientas con otros artículos de metal es una forma segura de reducir su vida útil eficaz.

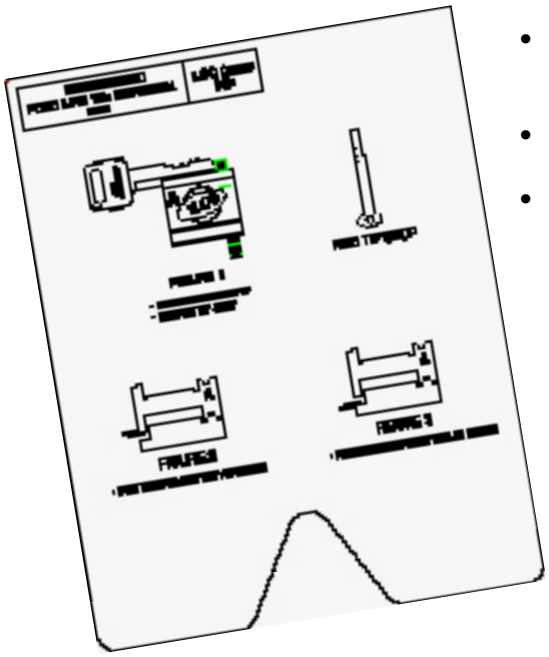
TARJETAS CÓDIGO



1. FABRICANTE/PRODUCTO DESIGNACIÓN - Indica el fabricante y bloqueo tipo de producto, la solicitud de que la tarjeta de claves está diseñado
2. MANDÍBULA POSICIÓN LLAMADA - Indica el buen sargento mandíbula posición de hacer uso de la aplicación
3. CUTTER LLAMADA - Listas el buen Ilco cortador para uso de la aplicación
4. ILCO TARJETA número - Indica el código de tarjeta única Ilco/silca tarjeta número designación
5. REF. NÚMERO DE LA TARJETA - Indica que el número de la tarjeta correspondiente HPC
6. CORTAR PROFUNDIDAD ESPECIFICACIONES - Muestra epidemias números y sus correspondientes cortar profundidades específicas asociadas con el Código de bloqueo Tarjeta aplicación
7. ESPACIAMIENTO ESPECIFICACIONES - Muestra información tridimensional referente a la cesación espaciado para la aplicación especificada
8. CÓDIGO SERIE LLAMADA - proporciona información relativa a una posible serie de códigos utilizados para la aplicación especificada
9. EN BLANCO clave llamada - proporciona información respecto a los principales espacios en blanco que históricamente se han utilizado con el bloqueo aplicación especificada. Cuando varias claves en blanco se dan números, el primer número que se muestra en una agrupación (####/# /####) es la Ilco número clave en blanco, la segunda es el E-Z equivalente, y ningún otro número vaya a OEM u otros fabricantes clave en blanco. La lista de claves se indica en muchos casos sólo un representante listado; la mayoría de los fabricantes utilizan varios perfiles de clave en blanco con su bloqueo los productos. Debido a las limitaciones espaciales, sólo los más importantes espacios comunes se puede enumerar en una carta.
10. MARCAS DE LA profundidad - muestra las marcas que la profundidad aguja deberán armonizarse con durante el proceso de despiece
11. ESPACIAMIENTO marcas - muestra las marcas que el espaciado aguja deberán armonizarse con durante el proceso de despiece.

TARJETAS CÓDIGO

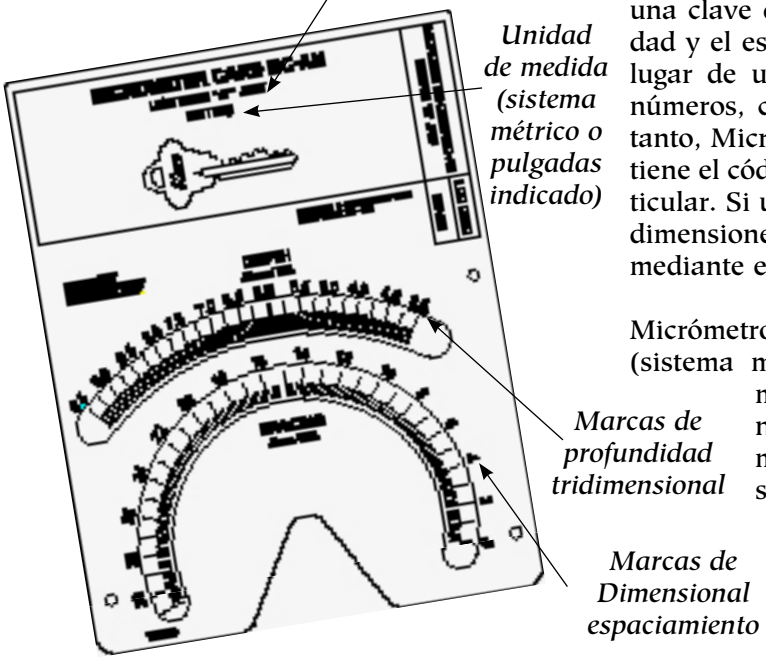
Algunas tarjetas Código característica información adicional sobre su reverso. Esta información se suele incluir las siguientes:



- **Gráficos para ilustrar que vise condiciones de uso, y MUY IMPORTANTE, cómo colocar la clave en blanco en la mandíbula con el fin de correctamente abrazadera de manera segura.**
- **Un dibujo de una buena sugerencia PARAR podría utilizar para determinar la clave (si procede)**
- **Instrucciones relativas al uso y la colocación del recto Shim accesorio (si procede)**

Micrómetro Tarjetas

Incluido en la selección de Código recibido tarjetas con su máquina es un tipo especial conocido como un MICRÓMETRO tarjeta. A diferencia de las otras Tarjetas Código, Micrómetro tarjetas no están diseñados para bloquear los fabricantes específicos o bloquear los productos. En lugar de espaciamiento de los nacimientos y Marcas de la profundidad, cuentan con una escala graduada dimensional. Esto permite al usuario, con un conocimiento profundo de las características físicas de cortar una clave determinada, la posición de máquina de la profundidad y el espaciamiento Agujas basado en dimensiones reales en lugar de utilizar preestablecidos profundidad y Espaciamiento números, como es el caso de Tarjetas código ordinario. Por lo tanto, Micrómetro tarjetas están muy útil en los casos en que no tiene el código correcto Tarjeta dedicada para una aplicación particular. Si usted conoce la profundidad actual y el espaciamiento dimensiones para una clave determinada, puede originar la clave mediante el correspondiente Micronésima tarjeta.


Mandíbula posición
Unidad de medida (sistema métrico o pulgadas indicado)
Marcas de profundidad tridimensional
Marcas de Dimensional espaciamiento

Micrómetro tarjetas están clasificadas por unidad de medida (sistema métrico o incrementos pulgada), así como por vise mandíbula y medir requisitos clave. Muchos usuarios nunca tendrán que originan una clave dentro de un micrómetro tarjeta, pero proporcionan una alternativa sencilla si surgiera la necesidad.

TARJETA DE CÓDIGO LISTADO

Description	ILCO Card #	Ref. Card #	Cutter
COMMERCIAL APPLICATIONS			
American Small Pin	494	C30	TCW-1011
Arrow--New Large Pin	1355	C2	T14MC
ASSA Twin 6000	345	CEX1	TCW-32MC
Best/Falcon/Eagle/Arrow (A2)	563	C3	TCW-90MC
Chicago Pin	1041	C6	TCW-1011
Chicago/Fort Single Sided-Disc	561	C5	TCW-1011
Chicago/Steelcase Small Pin	1042	CX14	TCW-1011
Corbin (system 70) (X-class/ 27-99) ('77+)	1391	CX5	TCW-90MC
Corbin Disc	1114	C11	TCW-1011
Corbin Small Pin	398	C12	TCW-1011
Dexter Large Pin ('69+)	401	C16	T14MC
Eagle Large Pin	1072	C21	T14MC
Eagle Small Pin Long Space	1046	C20	TCW-20
Emhart/Corbin/Russwin (system 70) (Z,D,H) ('93+)	1290	CX6A	TCW-90MC
Emhart/Corbin/Russwin (system 70) High Security Angle Cut	1655	CX1	TCW-1013
Hudson Disc	1069	CX32	TCW-1011
Hudson Small Pin	1039	C26	TCW-1011
Ilco Small Pin	1049	C27	TCW-1011
Ilco/Lockwood Large Std. Pin	404	C28	T14MC
Illinois/Timberline Single-Sided Disc	1050	C29	TCW-1011
Kaba Peaks (140) (6 Pin) (A2)	1653	CPKS1	TCW-90MC
Kaba Peaks (150) (6 & 7 Pin) (A2)	1654	CPKS2	TCW-90MC
Kwikset Large Pin	403	C31	T14MC
Kwikset Titan	767	C31X	TCW-1011
Lori L10	1502	C115	TCW-90MC
LSDA (Taiwan) Large Pin	687	CX58	T14MC
Master Small Pin (7K)	1350	C34	TCW-1011
Master Standard Large Pin (1K)	526	C35	TCW-1011
Medeco Biaxial	1131	CSP3	TCW-1012
Medeco Small Pin (thin head)	859	CX3	TCW-1012
Medeco Standard (.030 inc.)	427	C36	TCW-1012
National Cabinet Single-Sided Disc	1054	C37	TCW-1011
National Cabinet Small Pin Std.	1043	C39	TCW-1011
National Large Pin	1087	C40	T14MC
Russwin (system 70) (K,N) ('77+)	1315	CX7	TCW-90MC
Russwin Large Pin (not system 70)	408	C41	TCW-90MC
Russwin D&H (PRE-SYSTEM 70)	1145	C42	TCW-90MC
Sargent Large Pin	409	C44	TCW-20FM
Schlage Large Pin	410	C45	T14MC
Segal Large Pin	1351	C46	T14MC
Taylor Large Pin	1093	C49	T14MC
Taylor Small Pin	1062	C48	TCW-1011
Weiser-Falcon	411	C50	T14MC
Welch Large Pin	1155	C51	TCW-20FM
Weslock Large Pin	1156	C52	T14MC
XL Lock Letterbox (X, K Series)	1065	C53	TCW-1011
Yale Disc	1335	C55	TCW-1011
Yale Large Pin	412	C57	T14MC
Yale Small Pin	1555	C56	TCW-1011
COMMERCIAL APPLICATIONS			
American Motors (D, E, K, L)	144	C1	TCW-1011
BMW/Mercedes (11 Wafer) ('75+)	184	CF34	TCW-1011
Briggs & Stratton Disc (Gas Cap)	142	C4	TCW-1011
British Autos & Cycles	73	CF43	TCW-1011
Chrysler 8-Cut	745	CX102	TCW-1011
Chrysler Double-Sided ('89-'92)	287	CX59	TCW-1011
Chrysler Double-Sided ('93+)	537	CX60	TCW-1011
Chrysler Pin ('69+)	139	C10	TCW-1011
Chrysler/Renault (Secondary) (B,G,C,DE)	32	CF101	TCW-1011
Chrysler/Renault/Peugeot (Prim.) (B,G,H,J,E) ('82-'85)	28	CF100	TCW-1011
Eagle Premier Ignition ('88+)	290	CF119	TCW-47MC
Ford 5 Pin Double-Sided ('65+)	140	C24	T14MC
Ford 8-Cut	612	CX101	TCW-1011
Ford Aspire (Kia) 10-Cut (B Series)	585	CF303	TCW-1011
Ford Capri/Fiesta	1345	CF11	TCW-1011
Ford Cargo Truck ('86+~/Sterling)	439	CF48	TCW-1011
Ford l0 Cut	194	CX56	TCW-1011
General Motors Wafer ('36+)	1333	C25	TCW-1011
Geo Tracker/Suzuki Sidekick/ Isuzu	288	CF89	TCW-1011
GM ('94+) Modular Ignition Program	567	CF215	TCW-1011
GM-Allante ('87+)	222	CF204	TCW-1011
GM-Cavalier ('91+~/"N" Body ('92+)	470	CF206	TCW-1011
GM-Chevy Nova Primary & Secondary (R,S)	1650	CF86	TCW-1011
GM-Chevy Spectrum/Isuzu/ Mitsubishi (A,H)	156	CF85	TCW-1011
GM-Pontiac Lemans (S) ('88+)	110	CF205	TCW-1011
GM-Saturn	636	CF207	TCW-1011
Honda ('82+~/Acura ('86+)	148	CF73	TCW-1011
Honda ('88+~/Acura ('90+)	262	CF74	TCW-47MC
Honda Cycles ('83+)	84	CMC37	TCW-1011
Hyundai 7-Cut (X, Y Series)/ Kia	1651	CF301	TCW-1011
Hyundai 8-Cut (S, T Series)	487	CF302	TCW-42MC
Hyundai Sonata	1652	CF211	TCW-1011
Hyundai-U.S. (X-Series) ('86+)	221	CF201	TCW-1011
Iveco Truck (P,Z)	131	CF99	TCW-1011
Jaguar XJ6 (10 Disc) ('88+)	217	CF49	TCW-1011
Jaguar/Datsun/Mazda/Triumph	5	CF40	TCW-1011
Kawasaki Cycles ('79+)	151	CMC50	TCW-1011
Kia Sephia (1998+) (8-cut)	742	CF305	TCW-1011
Mazda ('70-'80)	21	CF64	TCW-1011
Mazda/Ford 10 Cut	1656	CF68	TCW-1011
Mazda/Ford Truck	20	CF63	TCW-1011
Mazda/Ford/Mercury	157	CF65	TCW-1011
MERKUR (German Ford)	1337	CF13	TCW-1011
Mitsubishi Galant (1999+) (8-cut)	1029	CF306	TCW-1011
Nissan Pathfinder	607	CF304	TCW-1011
Nissan/Datsun/Subaru (FM,N,W)	80	CF60	TCW-1011
Nissan/Datsun/Subaru/GMC (8 Disc)	145	CF67	TCW-1011
Porsche (911 -912)	35	CF36	TCW-1011
Saab ('74+)	52	CF56	TCW-1011
Suzuki Cycles ('88+)	289	CMC71	TCW-1011
Toyota (A,M,N,T,) ('69+~/ Chevy Luv (B)	90	CF81	TCW-1011

TARJETA DE CÓDIGO LISTADO

Description	ILCO Card #	Ref. Card #	Cutter	Description	ILCO Card #	Ref. Card #	Cutter
Toyota (unlettered) ('69+J	91	CF82	TCW-1011	Volvo 240,740 & 760	69	CF52	TCW-1011
Toyota 8 Disc	197	CF87	TCW-1011	Volvo/ MG Primary & Secondary	68	CF51	TCW-1011
Toyota Camry/Corolla Sedan/ Geo Prizm	514	CF208	TCW-1011	VW (plain/shoulder side)	48	CF3	TCW-1011
Toyota Corolla Wagon ('93+)	1346	CF209	TCW-1011	VW/Audi/Porsche	1339	CF4	TCW-1011
Toyota/Geo/Isuzu/Mitsubishi/ Suzuki/Daihatsu	264	CF88	TCW-47MC	VW/Volvo (Gas Cap)	56	CF8	TCW-1011
Toyota/Isuzu/Mitsubishi/Hyundai (D,K,R,S,F,P,C,H,U,Z)	89	CF80	TCW-1011	Yamaha Cycles ('81+)	98	CMC80	TCW-1011

Micrómetro Tarjetas de Datos

Description	ILCO Card #	Ref. Card #
FOR "A" JAW (INCH)	MC-A	CMMI
FOR "A" JAW (RED TIP STOP)	MC-ART	CMRT
FOR "A" JAW (U-SHAPED TIP STOP)	MC-AUT	CMHT
FOR "A" JAW (METRIC)	MC-AM	CMMM
FOR "A" JAW (RED TIP STOP-METRIC)	MC-ARTM	CMRM
FOR "A" JAW (U-SHAPED TIP STOP-METRIC)	MC-AUTM	CMHM
FOR "B" JAW (INCH)	MC-B	CMBI
FOR "B" JAW (METRIC)	MC-BM	CMBM

CORTADORES

El Universal II se suministra con dos ruedas cortador, cada una con un perfil diferente. Usted puede identificar cada tipo por el número de producto aparece en su lado izquierdo. La Ilco familiar de cuchillas para el "U2" está construido de alta calidad acero m2, y recubiertos con nitruro de titanio muy duro para lograr la máxima vida útil. Ambas cuchillas son suministrados con su máquina están diseñados para cortar determinados tipos de clave y sólo debe utilizarse para aplicaciones apropiadas, como se indica en las tarjetas código suministrado con el equipo. El T-14MC se utiliza para la mayoría de "full-size" cilindro claves, y está instalada en su máquina cuando lo recibieron. También se presentó un cortador TCW-1011 que se utiliza para candados, cerraduras en los gabinetes, y la mayoría aplicaciones de automoción (Recordatorio: existen excepciones... siempre se refieren a tarjetas CÓDIGO PARA EL CORTADOR número especificado de un bloqueo específica aplicación). Algunas tarjetas código requiere el uso de cortadores opcional no incluido en la máquina; estos pueden ser obtenidos a partir de su favorito Ilco distribuidor.

Una característica útil de su Universal II es que es necesario realizar ningún ajuste cuando cambia cuchillas para cortar varias teclas. Las tolerancias de fabricación son muy rigurosamente controlada... Usar sólo Ilco HPC cortadores o su equivalente. Cuando un cortador comienza a sordo (caracterizado por un importante quitar rebabas de los principales espacios en blanco o más fuerte que lo normal ruido), cuando corte debe reemplazar este en lugar de tener que re-incisiva. MUY IMPORTANTE: el restablecimiento de un cortador afilado reduce su diámetro, y por lo tanto, ya no "encajan" su máquina de cortar otros cortadores y profundidad al que se destine. Reorientar su máquina para "acoger" a re-cortador afilado, luego "re-ajuste" volverá a su configuración original para otras aplicaciones no es una solución práctica... Su mejor para reemplazar el gastado cortador con uno nuevo!

CORTADORES

Suministrado Cortadores:

Cutter No.	Description
T14MC	100° angle; standard “full size” cylinder cutter
TCW-1011	90° angle; common “small” cylinder cutter

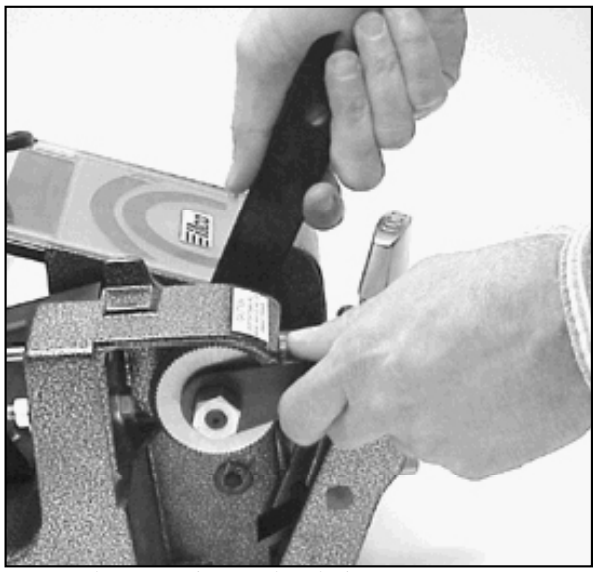
Cuchillas opcionales:

Cutter No.	Description
TCW-47MC	87° angle; required for some Toyota, Honda, and other automotive applications
TCW-90MC	90° angle; for Best, Falcon, Arrow, Eagle, Kaba, and keys for similar IC core
TCW-20FM	76° angle; flat tooth profile for Sargent keys
TCW-1012	86° angle; designed for cutting Medeco high security keys (Avail. late 2003)
TCW-1013	90° angle; designed for cutting Emhart high security keys (Avail. late 2003)
TCW-1014	100° angle; designed with .080“ flat for one step cutting of Weiser, Kwikset, and Weslock keys when using OEM pins (Avail. late 2003)
TCW-32MC	90° angle; designed for ASSA keys with .032“ flat (Avail. late 2003)

CÓMO CAMBIAR CORTADORES

Siempre siga las prácticas de seguridad cuando se cambia el cortador de cualquier tecla máquina. Máxima seguridad está garantizada por desconectar la máquina antes de realizar este procedimiento!

1. Asegurarse de que el interruptor de alimentación de la máquina se encuentra en la posición “apagado”.
2. Activar el extremo derecho del cortador eje con un 1/2” llave (parte # MCM-WR1 suministrado).
3. Extraiga el cortador tuerca con un 3/4” llave hexagonal de cuadro final al girarlo hacia la derecha (que tiene una mano izquierda thread).
4. Retire el cuchillo.
5. Coloca el cortador de reemplazo en el eje. Es muy importante. Tener la certeza de que el cortador está correctamente instalado para rotar en sentido del reloj! (Cutter número deben estar visibles en la parte izquierda del cortador cortador al lado de la tuerca).
6. Celebrara el cortador del eje usando el 1/2” llave inglesa y volver a instalar el cortador de frutos secos.



Recordatorio: El cortador de frutos secos tiene una mano izquierda hilo y se retira por agujas.

7. Apriete la tuerca de cortador utilizando el 3/4” casilla tuercas. NO APRIETE; presión moderada es suficiente!

CÓMO MEDIR Y TECLAS PINZA

Apriete las Teclas

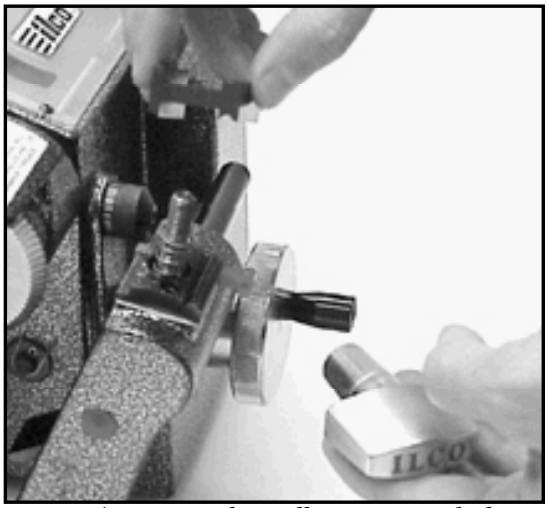
El Universal II utiliza una de dos posiciones vise mandíbula (con “A” y “B” lados) para la mayoría de las aplicaciones. Opcional vise mandíbulas son necesarias para aplicaciones especiales… su uso está indicado en Tarjetas código para aplicaciones que los requieren.

CÓMO MEDIR Y TECLAS PINZA

Como se mencionó anteriormente, las tarjetas individuales de Código suministrado con el ordenador indicar la correcta posición mandíbula para ser utilizada de apriete las teclas específicas. Cuando proceda, algunas tarjetas código característica gráficos en su reverso para proporcionar detalles adicionales y las instrucciones especiales para asirlos clave especificada espacios en blanco. **MUY IMPORTANTE: Preste mucha atención a las láminas para asegurar que usted seleccione la vise posición, correctamente la posición clave en blanco y siga todas las instrucciones dado relativo a medir una clave!**

Para cambiar el Vise mandíbula Posición:

1. Afloje y retire el tornillo y tuerca asamblea cojinetes de empuje
2. Levantar en la parte superior Vise para eliminarlo de la máquina
3. Flip el tornillo superior a su suplente posición
4. Reinstalar los cojinetes de empuje y ala tuerca.



Opción: Quitar el tornillo superior y darle vuelta a usar otra alternativa posición.

El amarre:

Debido a la enorme variedad de perfiles (groove modelos) que se utilizan en sistemas de bloqueo de hoy, no existe una manera correcta para sujetar adecuadamente todas las teclas! La mayoría de las teclas sin embargo, algunas de ellas de doble cara tipos, deben ser insertados en la "A" vise para que la parte inferior de la tecla cuchilla interior descansa contra la repisa de la mordaza (esta es la misma técnica se usa normalmente en posición de simple cara las teclas en la mayoría máquinas). Código tarjetas que se vayan a diferentes teclas que requiere una técnica de compresión que se acaba de describir, mostrar las instrucciones necesarias en su reverso relativa a una adecuada apriete. En esas tarjetas, usted encontrará información acerca de la correcta posición de uso, cómo posicionar la clave dentro de la mandíbula para una adecuada apriete, y si es aplicable, y la posición de la recta shim (Parte No. SH1) con su máquina.

Puntos que debe recordar:

- La mayoría de las teclas son una vez montado usando la "A" vise mandíbula posición
- Tarjetas Código indicar cuando un proceso alternativo es necesaria clampaje
- Algunas teclas requieren el uso de una línea recta shim para asegurar nivel clamplaje
- Tarjetas Código facilitar información específica relativa a la fijación de teclas estándar

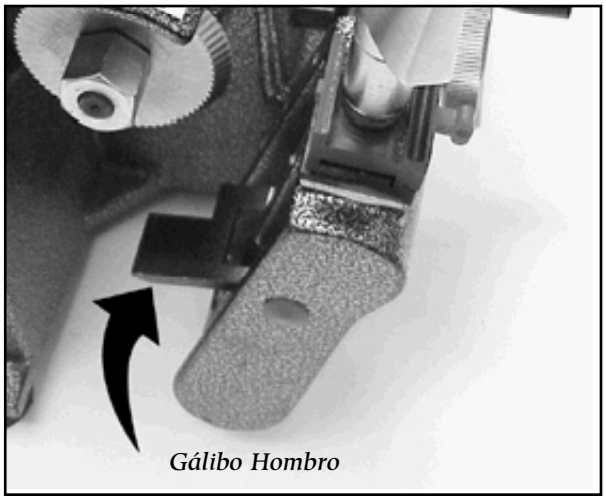
Muy Importante: Una vez que la clave en blanco ha sido debidamente evaluadas y se posiciona dentro de la mandíbula, siga visagra presión moderada al apretar el tornillo tuerca. Tenga cuidado de no apretar la tuerca de sujeción durante el proceso. **Presión moderada es suficiente**; **la excesiva fuerza endurecimiento puede llevar a daño o comprobar la madura fracaso de la tuerca o otro transporte componentes!**

Medir las Teclas

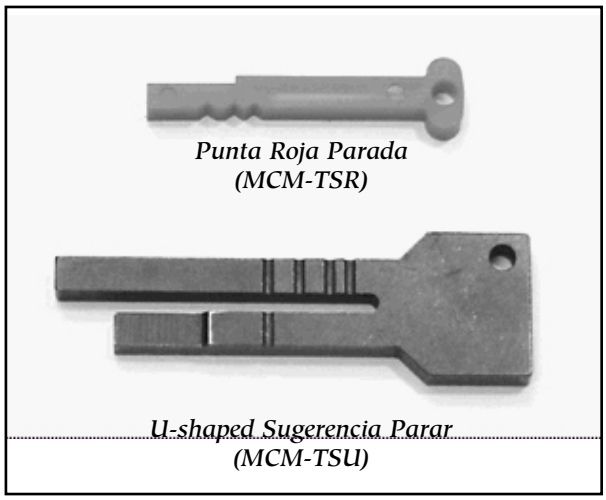
PRECAUCIÓN: Asegúrese de que el interruptor de encendido esté apagada antes de calibrar las teclas! Uno de los primeros pasos de una clave es en primer lugar, coloque correctamente la clave requeridos en blanco en la máquina de vise mandíbula. Medir (para alinear el espacio en blanco) se refiere al proceso que asegura la clave en blanco está correctamente colocado lateralmente (izquierda a derecha) en relación con la cuchilla en la máquina antes de comenzar a cortar. El Universal II ofrece tres diferentes maneras de lograr esto. El método más común utilizado para claves con un hombro características junto su cuchilla, es "hombro medir". También hay dos métodos de "punta"

para medir las teclas sin un hombro característica. En su caso, el Código tarjetas especificar la punta medir método necesario para una aplicación dada. Debe utilizar el método indicado en la tarjeta para conseguir el resultado deseado. Una descripción de cada uno de los métodos siguientes:

Shoulder Gauging Keys



Gálibo Hombro



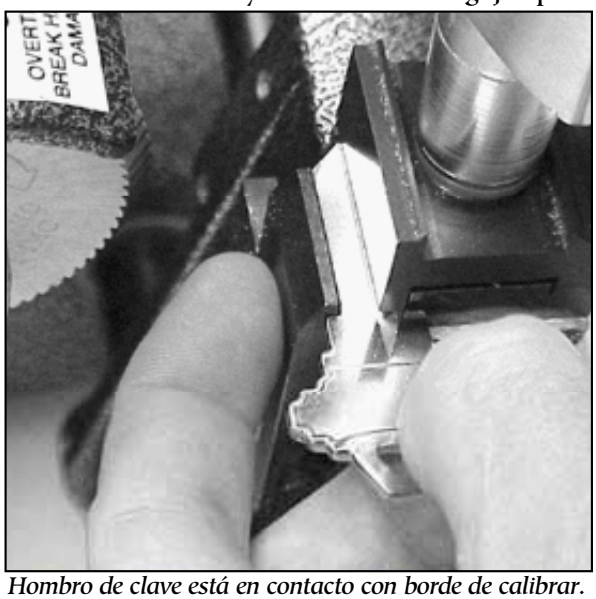
Punta Roja Parada (MCM-TSR)

U-shaped Sugerencia Parar (MCM-TSU)

La mayoría de los bancos comerciales y residenciales claves deberían medirse utilizando la trampa estilo clave hombro ancho de la máquina. El diseño único del hombro ancho permite un mayor contacto con la cuchilla de la clave en blanco de los productos de la competencia, y ayuda a asegurar que el blanco se encuentra dentro de los vise mandíbula. Algunos tipos de clave de automoción son igualmente medir, sino también a los de muchos las nuevas aplicaciones requieren el uso de uno de los dos Punta Medir métodos descritos más adelante en esta sección. Cuando Punta medir es necesario, usted encontrará una notación especial indicando, sobre el código utilizado tarjetas para estas aplicaciones.

Para colocar una clave utilizando el hombro Calibrador Universal II:

1. Girar el FONDO CAPRICHOSOS espaciamiento de los nacimientos y contrario a las agujas para ofrecer el máximo de minas y fácil accesibilidad para insertar la llave en blanco.
2. Inserte la clave requeridos en blanco en el vise mandíbula con el hombro en el indicador de carga o posición.
3. Deslice la clave en blanco dentro de la mandíbula, por lo que se trata de hombro está en contacto con el borde del indicador clave; no use presión indebida, al hacerlo, puede provocar el hombro ancho de palo en la posición de la carga.
4. En este punto, apriete el tornillo mandíbula tuerca para garantizar la clave en blanco en la posición. Como se señaló anteriormente, no requieren sujección presión para garantizar el espacio en blanco en el vise mandíbula!
5. Una vez que la clave está en blanco, cerciorarse de que el asumir manómetro es devuelto a su posición normal o posición de descanso. El no hacerlo puede ocasionar daños en el hombro ancho y/o cutter! * Nota: Para evitar posibles interferencias con la clave en blanco, asegúrese de que la punta roja parada está retraído de los vise quijada más baja en su primera tuerca posición cada vez que el hombro ancho es utilizada. Esto asegura que el extremo alto no sobresalen por la vise mandíbula pinzamiento del área.



Hombro de clave está en contacto con borde de calibrar.

CÓMO MEDIR Y TECLAS PINZA

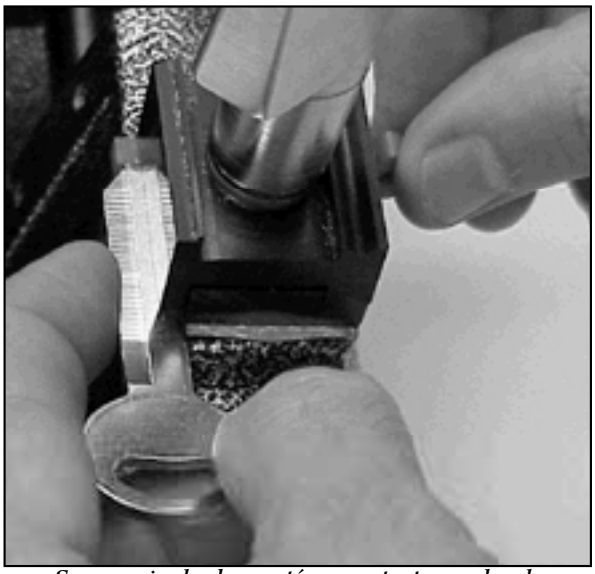
Sugerencia medir las teclas

Como se mencionó anteriormente, algunas claves deben medirse utilizando su sugerencia como punto de referencia. La mayoría son identificados fácilmente por el hecho de que les falta el hombro característica sobre la pala, y por lo tanto no puede medirse por el método descrito en la sección anterior. Para abordar estas claves, la Universal II se suministra con dos tipos de Punta Se detiene. En uso, la punta de una tecla en blanco se intentó establecer contacto con el borde de la Punta detener, estableciendo así la posición correcta de la clave en blanco en el vise mandíbula. Una red (plástico) Sugerencia Parar es utilizada con algunas teclas, y una forma de U (metal) es necesario dejar propina a los demás. Código tarjetas diseñadas para cortar Punta mide las teclas especificar cuál de los dos estilos de Punta Se detiene debería utilizarse para aplicaciones específicas, y proporcionar detalles adicionales en cuanto a su uso. Además, ambos tipos de Punta deja de incorporar tuerca posiciones que puede ser específicamente hace referencia una tarjeta de claves, cuyo uso es un requisito para determinadas aplicaciones.

NOTA: Cuando no esté en uso, es una buena práctica para posicionar una punta dejar instalado en su primera tuerca posición (tirando hacia abajo) para que no invadan el pinzamiento del maxilar. Con la punta izquierda deja demasiado a mis-cut clave podría ser producida si intentó originan una clave que requieren manométrica hombro alineación.

Para colocar una clave utilizando la Punta Roja Parada (plástico)

1. Girar el FONDO CAPRICHOSOS espaciamiento de los nacimientos y contrario a las agujas para ofrecer el máximo de minas y fácil accesibilidad para insertar la llave en blanco.
2. Inserte la punta roja parada en la ranura en el vise mandíbula y empuje hacia adentro hasta que se alcance la incomunicac posición apropiada. Nota: El código utilizado tarjetas con las aplicaciones que requieran la punta roja parada puede indicar una incomunicac posición que debe utilizarse.
3. Para muchas aplicaciones en el sector automovilístico, la punta roja parada es empujado hacia adentro en la máquina de vise mandíbula hasta su tercer tuerca posición está involucrado.
4. Algunos Non-Automotive aplicaciones requieren el uso de la segunda tuerca posición. En este contexto, la punta stop no sobresale en la medida en la zona de sujeción en la parte delantera del sargento mandíbula.



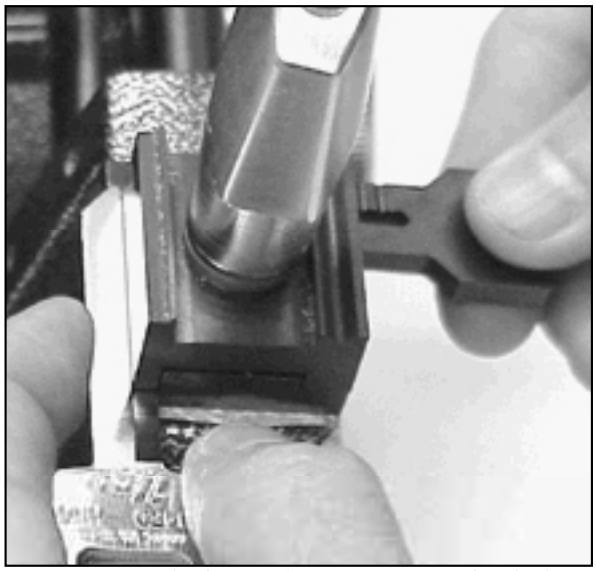
Sugerencia de clave está en contacto con borde de punta stop.

5. Inserte la tecla apropiada en blanco en el vise mandíbula, siguiendo las instrucciones impresas en la tarjeta de claves. Para medir la punta claves (que incluye la totalidad de automoción), la punta de la clave debe culata contra el borde de la punta.
6. Apretar la tuerca para obtener la clave en blanco en su lugar. * Nota: Una vez que la clave se mide y la tuerca más estrictas para garantizar que, debe tirar de la Punta dejar atrás hacia usted para eliminar los posibles daños (debido a cutter contacto) antes de proceder al corte la clave.

Para colocar una clave utilizando la forma de U dejar propina (metal):

1. Girar el FONDO CAPRICHOSOS espaciamiento de los nacimientos y contrario a las agujas para ofrecer el máximo de minas y fácil accesibilidad para insertar la llave en blanco.
2. Inserte el U-shaped Sugerencia parar en la ranura en el vise mandíbula y empuje hacia adentro hasta que se alcance la incomunicac posición apropiada. Nota: El código utilizado tarjetas con

las aplicaciones que requieran el U-shaped Sugerencia Parar normalmente indican la posición correcta tuerca que deben utilizarse. Como en el caso de la punta roja parada, automoción teclas deben culata contra la punta stop borde.



Sugerencia de clave está en contacto con borde de punta stop.

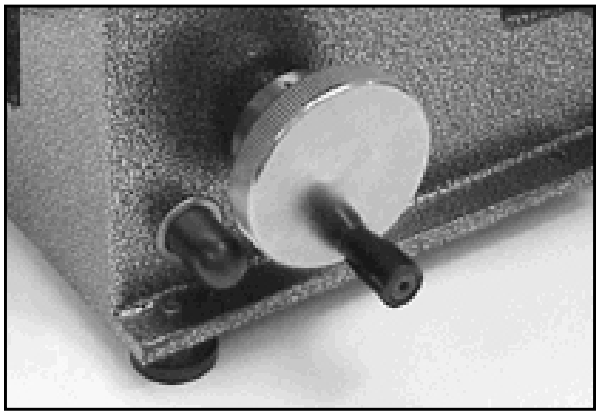
3. Para muchas aplicaciones en el sector automovilístico, la punta roja parada es empujado hacia adentro en la máquina de vise mandíbula hasta su tercer tuerca posición está involucrado.
4. Algunos Non-Automotive aplicaciones requieren el uso de la segunda tuerca posición. En este contexto, la punta stop no sobresale en la medida en la zona de sujeción en la parte delantera del sargento mandíbula.
5. Relaciones Este-* Inserte la tecla apropiada en blanco en el vise mandíbula, siguiendo las instrucciones impresas en la tarjeta de claves.
6. Apretar la tuerca para obtener la clave en blanco en su lugar. * Nota: Una vez que la clave se mide y la tuerca más estrictas para garantizar que, debe tirar de la Punta dejar atrás hacia usted para eliminar los posibles daños (debido a cutter contacto) antes de proceder al corte la clave.
7. Eliminar el U-shaped Punta Parada de la máquina cuando no se utilicen.

ESPACIAMIENTO Y PROFUNDIDAD LOS CONTROLES

El proceso real de cortar una tecla del Universal II se realiza a través de la circulación de dos controles, el ESPACIAMIENTO BIELA MANIVELA y profundidad. Como estos controles son rotados, el espaciamiento de los nacimientos y la máquina profundidad Agujas moverse a través de la profundidad y el espaciamiento windows sobre la tarjeta de claves lente en relación con el movimiento del carro de la máquina. Cuando una tarjeta de claves se inserta en la máquina, que proporciona una indicación visual de dónde colocar las agujas para crear reducciones concretas sobre la clave. Por ello, es imperativo que el código correspondiente tarjeta ser seleccionado para una aplicación clave deseada.

Giro Espaciamiento

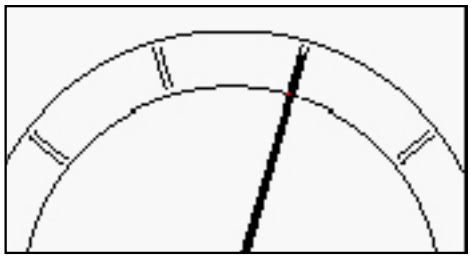
Girar la manivela "ESPACIADO", situado en la parte derecha de la máquina, controla la ubicación de los cortes laterales (ESPACIAMIENTO), junto a la cuchilla de una clave. Contrario a las agujas de rotación de la manivela mueve una clave en blanco hacia la izquierda, colocándolo de tal manera que las reducciones se produjo cerca de la punta. El ESPACIADO MANIVELA es utilizada para colocar el espaciado aguja directamente a través de las marcas de un espaciamiento tarjeta de claves, a fin de asegurar el traslado lateral de la cuchilla corta a lo largo de una clave.



Giro Espaciamiento

ESPACIAMIENTO Y PROFUNDIDAD LOS CONTROLES

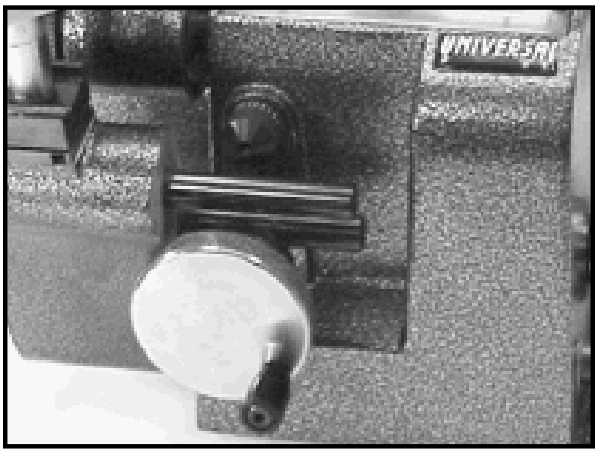
- **La manivela ESPACIAMIENTO control se utiliza para alinear el ESPACIADO aguja directamente a través de espaciamiento entre las marcas de tarjetas código para crear un recorte en la ubicación deseada en la cuchilla de una clave.**
- **Más espaciado posiciones están marcados con una "doble línea" configuración. El espaciado aguja está posicionado correctamente cuando se centra entre estas líneas.**
- **Como regla general, el espaciado aguja debe ser colocado sobre el espaciamiento #1 marca antes de tomar el primer corte de una clave en blanco.**



Espaciamiento aguja está posicionado correctamente cuando "centrado" entre la doble línea marcas.

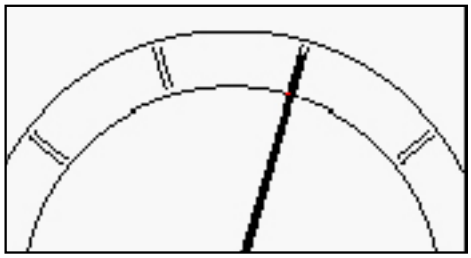
Profundidad Manivela

Girar la manivela profundidad, situada en la parte frontal de la máquina, controla la profundidad de corte. De Las agujas se moverá una clave más estrecha en blanco a la cuchilla, y, en consecuencia, aumenta la profundidad de corte. Giro hacia mueve la clave en blanco alejado de él (que reduce la profundidad de corte). La profundidad MANIVELA es utilizada para colocar el Fondo aguja directamente sobre marcas de la profundidad en la tarjeta de claves, y por lo tanto crear reducciones correspondientes sobre la clave en blanco.



Profundidad Manivela

- La profundidad MANIVELA control se utiliza para ajustar la profundidad aguja directamente a través de una profundidad marcado de tarjetas código para crear una corte deseada profundidad en una clave.
- Más profundidad posiciones están marcados con una "doble línea" configuración. La profundidad aguja está posicionado correctamente cuando se centra entre estas líneas.



Profundidad aguja está posicionado correctamente cuando "centrado" entre la doble línea marcas

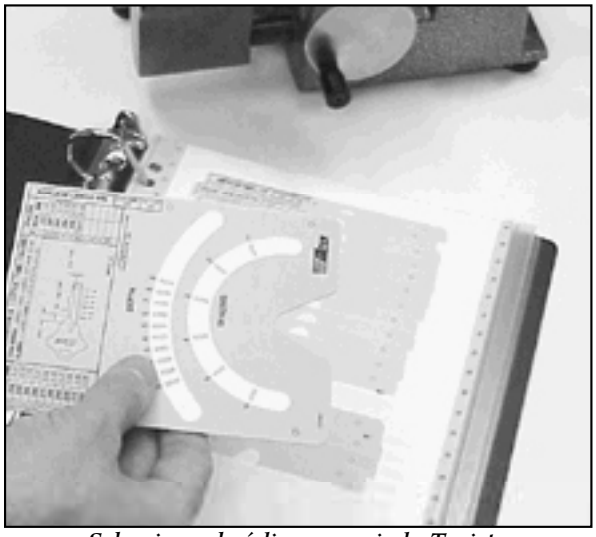
* Una vez que se enciende la profundidad MANIVELA para crear un recorte, usted debe hacer rotar el luchar contra de las manecillas del reloj hasta la profundidad aguja está a la izquierda de las marcas de la profundidad en la tarjeta de claves que se utiliza. En este momento, es seguro para girar la manivela de espaciamiento entre nacimientos posición la aguja para la próxima reducción a realizarse en la clave.

Un paso-por-paso explicación de los principales procesos de corte está contenida en la siguiente sección de este manual.

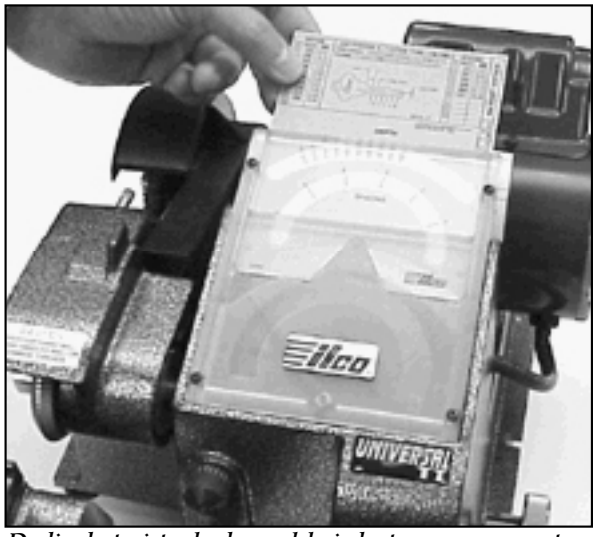
ORIGINARIAS UNA CLAVE

Las instrucciones que siguen, guiarán a través del proceso de originarios una tecla en su nueva máquina. Si aún no lo han hecho, por favor lea la sección de seguridad ubicado en la página 3 de este manual antes de operar la máquina; gafas de seguridad o de otra forma autorizada de protección para los ojos es muy recomendable! Nunca insertar, eliminar o calibrar claves con el cutter girar.

1. Seleccione la tarjeta de claves para su aplicación y deslícelo por debajo de la lente y como se muestra

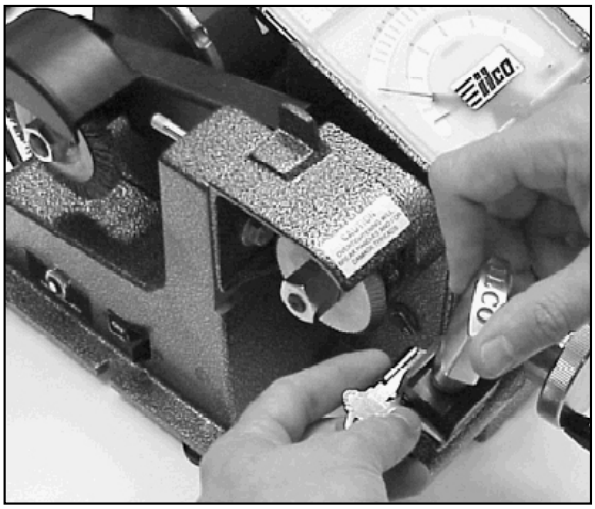


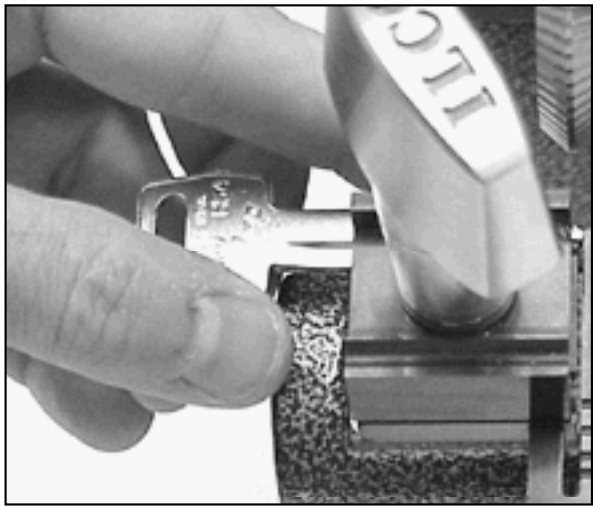
Seleccione el código apropiado Tarjeta



Deslice la tarjeta de claves debajo lente como se muestra.

2. Verificar que el cortador y mandíbula especificado en la tarjeta de claves se encuentran en la máquina; si es necesario instalar el componente requerido.
3. Girar el FONDO CAPRICHOSOS espaciamiento de los nacimientos y contrario a las agujas para ofrecer el máximo de minas y de fácil acceso para insertar la clave en blanco.
4. Con el interruptor de encendido "OFF", inserte la tecla apropiada en blanco en el Universal II de vise mandíbula y medir lo que utiliza el método indicado en la tarjeta de claves. Una vez aseguró que la clave se encuentra "nivel" en la mandíbula, apriete la tuerca para asegurarlo. ** PRECAUCIÓN - no quitar o insertar claves mientras el cortador está pasando! ** Nota: algunas aplicaciones requieren el uso del acero estabilizador Shim (parte no. SH-1) accesorio incluido con su máquina, cuando apriete la tecla en blanco. Esta corrección proporciona un apoyo adicional para los principales espacios en blanco que de lo contrario podría "inclinar" en el vise mandíbula, debido a su particular patrón groove. Su uso es fundamental en aplicaciones en las que se especifica en la tarjeta de claves.
5. Relaciones Este-* Después de obtener la clave en blanco en el vise mandíbula, asegurarse de que el hombro indicador está en la posición descendente antes de continuar.



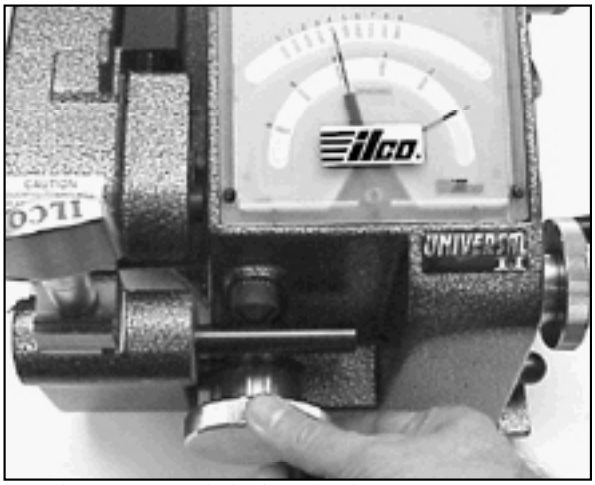


Alinee clave utilizando hombro ancho o corregir sugerencia parar como necesaria

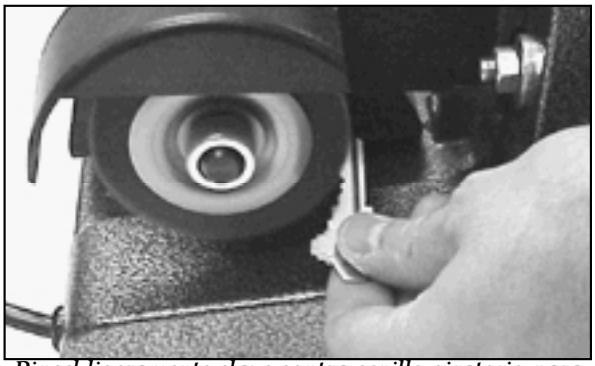
ORIGINARIAS UNA CLAVE

6. activar el interruptor de encendido a la posición “ON”.
7. Girar la manivela ESPACIAMIENTO las manecillas del reloj hasta el espaciado aguja está centrada sobre el espaciamiento marca #1 en el espaciado ventana. (Ver foto abajo)
8. Girar la manivela PROFUNDIDAD lentamente hasta la profundidad aguja se centra en la profundidad marca que desea cortar. TENGA CUIDADO DE NO pasar esta marca ello redundará en una disminución resultante más profundo a lo que se desea!
9. IMPORTANTE: girar la manivela PROFUNDIDAD contrario a las agujas de manera que la clave está en blanco claro del hilado cortador.
10. Girar la manivela ESPACIAMIENTO de los nacimientos marca #2
11. Hacer girar la manivela profundidad hasta la profundidad aguja está centrada sobre la profundidad que desee crear en esta posición espacial.
12. Siga el mismo procedimiento hasta que todos necesarios recortes son creados a partir de la cabeza de la clave de su sugerencia.
13. Después de completar el final cut, apague el interruptor de encendido a la posición “OFF”. Gire el espaciamiento y la profundidad MANIVELAS contra reloj para proporcionar la máxima limpieza y acceso; quitar el acabado clave. ** PRECAUCIÓN - NO quitar o insertar claves mientras el cortador está pasando!
14. Girar el interruptor de encendido de regreso al “SOBRE” para de-burr la clave.

Espaciamiento Manivela Giratoria a más distancia entre centros aguja corte deseada posición



Fondo Rotatorio de biela más distancia entre centros aguja corte deseada posición



Pincel ligeramente clave contra cepillo giratorio para desbarbe

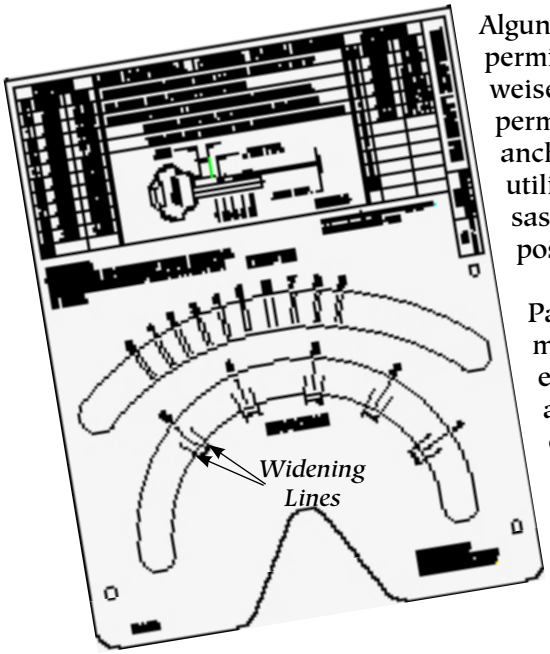
Instrucciones especiales para Double-Sided claves

Teclas de doble cara a veces presentan un reto especial cuando se cortan. Para la mayoría de las aplicaciones, el Universal II requiere que un piso (en su mayoría sin cortar) superficie colocarse contra la repisa interior del sargento mandíbula para establecer el punto de referencia de profundidad de corte. Con un solo lado de claves, no hay problema existe debido al hecho de que se cortan en un solo lado, y por lo tanto, la superficie plana "referencias" sigue estando en el reverso de la clave. Algunas teclas de doble cara sin embargo, puede presentar un problema dependiendo de su diseño específico, y la cantidad de material sin cortar restantes después de la primera parte ha sido cortado.

Con algunas teclas y cortar las pautas, no hay suficiente material sigue siendo después de cortar la primera cara a asegurar que la clave reside en el vise mandíbula, una vez que se invierte más en crear los recortes de la segunda parte. En la mayoría de los casos, un operador experimentado puede compensarlo por visualmente "inclinar" la clave, de manera que su patrón es una vez más groove paralelo con la cara de los vise mandíbula como es que una vez montado. Esto generalmente proporciona para el buen funcionamiento clave, pero la precisión obtenida depende de la "sentencia del operador".

Por esta razón, la mayoría del código tarjetas que se vayan a doble cara llaves advierten de que "es posible que sea necesario cortar un lado de la clave por código y, a continuación, repetir el resultado en una segunda clave en blanco" para crear un funcionamiento clave. A través de la experiencia, la mayoría de los operadores para determinar rápidamente qué proceso funciona mejor para ellos cuando se cortan las claves para aplicaciones específicas.

Instrucciones especiales para tarjetas con código "ampliar" las marcas Espaciamiento



Algunas tarjetas código especial característica espaciamiento marcas que permitan ampliar los recortes en cada ubicación espaciamiento (tarjetas de weiser y Kwikset son ejemplos de ello). La razón de las marcas especiales es permitir al T14MC cutter (suministrado con la máquina) para crear la más ancha de lo normal cortar espesores necesarios para estas claves para ser utilizada en cerraduras que contengan equipo original pines. De las esclusas que contienen la palabra "estándar" venta pines, oriente marca en cada posición espaciamiento puede utilizarse, sin ampliar proceso requería.

Para ampliar una cortada, comienzan a partir de la primera ampliación marca con que se tropezó su posición espaciamiento, y manteniendo el fondo BIELAS, gire el ESPACIAMIENTO MANIVELA contrario a las agujas del primer ensanche marcado hasta que el espaciado aguja se centra en la segunda ampliación mark descubrió que el espaciamiento en posición.

PARA OBTENER LA MÁXIMA PRECISIÓN NO GIRE EL ESPACIAMIENTO ENTRE LAS AGUJAS MANIVELA DURANTE EL PROCESO DE CORTE AMPLIACIÓN PROCESO!

Ampliando las líneas - algunas tarjetas mostrar un tipo especial de espaciamiento marcado que incluye "ampliar las líneas". La fábrica claves decoradas con las cerraduras para que estas tarjetas especiales aplicables más ancha de lo normal han recortado sus pisos. Si cortar una clave para un bloqueo que ha sido tradicional repinned con punta redonda pines uso del centro de la línea de separación entre la correcta posición. si el bloqueo todavía contiene OEM "contundentes punta" bolos, use el mismo espaciado Manivela para ampliar los cortes moviendo el espaciado aguja entre las dos líneas ultraterrestre espaciamiento en cada posición. Usando una cortadora especial, TCW-1014 (ver página 10) prescindir de la necesidad de utilizar ampliar las líneas con estas aplicaciones.

ORIGINARIAS UNA CLAVE

Una solución más simple es la adquisición de un cortador TCW-1014 (se vende por separado) para cortar las claves que requieren amplia cortes. Cuando se utiliza este cortador, puede centrar el espaciado aguja al oriente las marcas en cada posición espaciamiento y la corte creado será automáticamente lo suficientemente amplia como para albergar equipos originales pins.

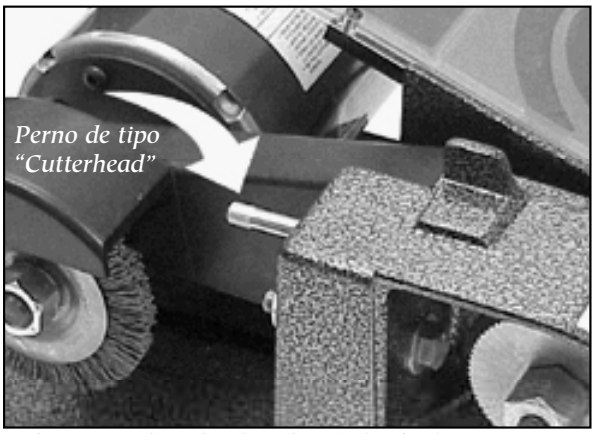
ORIGINARIAS CORTE ANGULADO CLAVES

El Universal II Código máquina puede ser configurado para crear su inclinación "recortes" como los que se encuentran en Medeco® y Emhart® de alta claves de seguridad. Para utilizar esta capacidad los siguientes elementos opcionales será necesario:

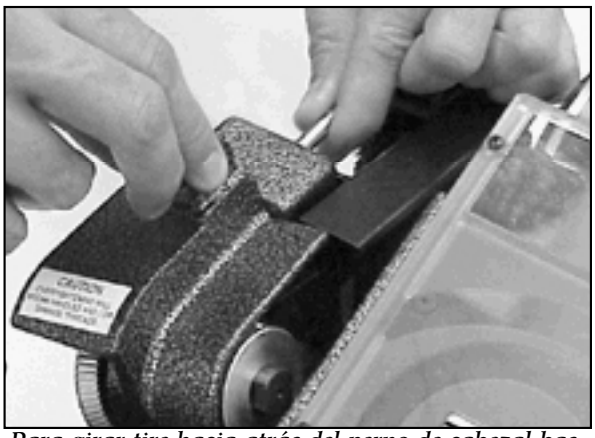
For Classic Medeco Keys: Requires vise jaw # MCM-JAW C and cutter TCW-1012 (both available late 2003) or their HPC equivalent

For Biaxial Medeco Keys: Requires cutter TCW-1012 (optional vise jaw is not required)

For Emhart High Security Keys: Requires cutter TCW-1013 (available late 2003), (optional vise jaw not required)



El Universal II el cabezal está diseñado para rotar para cortar corte angulado claves.



Para girar tire hacia atrás del perno de cabezal basculante y hasta la posición deseada

El Universal II dispone de un cabezal que puede girarse. Por sacar en el resorte de bloqueo pin, situado en la parte de atrás del cabezal de corte, se puede girarse izquierda o derecha para corresponder a las cortes encontró su inclinación sobre la familia de alta claves de seguridad. Asegúrese de que el pasador de bloqueo plenamente compromete su tuerca lugares antes de operar la máquina (el cabezal debe bloquear en su lugar y no girar cuando debidamente posicionado).

Preste especial atención a la información impresa en Código tarjetas que se vayan a corte angulado teclas! La información suministrada con respecto vise mandíbula posición, cortador correcto, así como una adecuada apriete de la clave en blanco se deben seguir para obtener resultados satisfactorios. Los procedimientos básicos involucrados en cortar estas claves son los mismos que los de un solo lado de otros tipos de clave, excepto un nuevo posicionamiento del cabezal de corte a cambio redujo ángulo.

MANTENIMIENTO DE LAS MÁQUINAS Y LOS PROCEDIMIENTOS DE AJUSTE

El Universal II Código máquina ha sido diseñada para requerir un mantenimiento mínimo. La máquina utiliza permanentemente cojinetes autolubricados tanto para el cortador eje y motor de propulsión, que no requieren lubricación periódica o ajuste. Los siguientes consejos mantenimiento aplicable al resto de la máquina:

- Permita la máquina del tiempo para hacer su trabajo. Cortar las claves no es una carrera… velocidad excesiva ocasiona disminución en exactitud y es perjudicial para la máquina y cuchillas.
- Utilice un cepillo de cerdas suaves para asegurarse de que el latón chips generados durante el proceso de despiece no se acumulen en la máquina superficies. Esto es especialmente importante en el vise mandíbula las superficies, ya que esto puede afectar la precisión de las teclas producidos por la máquina.
- No utilice aire comprimido para limpiar el polvo apagado la máquina! Al hacerlo, puede provocar en los escombros están obligados a entrar en las zonas críticas, creando una fuente potencial de problemas.
- La lente claro Código tarjeta se puede limpiar con un trapo suave y húmedo. No utilice solventes ni limpiadores abrasivos en cualquier parte de la máquina.
- Cuchillas y accesorios deben almacenarse en un lugar seguro para evitar la pérdida y el daño potencial. Es muy importante que cortadores almacenarse de manera que éstas no golpeen contra otros elementos metálicos como este puede fácilmente degradar su vida útil.
- La Universal II está equipado con un disyuntor. En el hipotético caso que activa, pulsando en el botón blanco su voluntad restablecerlo. UN disyuntor trastabilló situación no debe ocurrir de manera periódica; si lo hace, la máquina deberá ser examinado por una defectuosa disyuntor o otros eléctricos anormales Ilco condición por un técnico de servicio u otros experimentado electricista.

Cortador de Reemplazo

Bajo uso normal, las cuchillas son suministrados con el Universal II debe prestar un servicio excelente vida y valor. Cortar las teclas de acero u otros materiales duros, el contacto con el sargento mandíbula, o utilizar para cortar no clave los temas sin duda degradan un cortador y disminuir los service vida.

Incluso con uso apropiado en un momento determinado sin embargo cuando un cortador ya no es apto para el servicio. Signos de que el cutter ha llegado al final de su vida de servicio incluyen lo siguiente: una clara burr ridge o de material sigue siendo después de cortar una clave que es difícil de remover con el desbarbado pincel, el nivel de ruido el cortador genera y al mismo tiempo reducir aumenta significativamente, o comienza que requieren fuerza notablemente más rotación en la profundidad Manivela para cortar una clave.

Cuando llega la hora de sustituir el cortador, se sugiere fuertemente que una nueva cuchilla instalarse en lugar de re-enfocar mejor la original. La máquina y el Código tarjetas están diseñados de tal manera que cortadores puede cambiarse de la máquina como sea necesario sin reajuste al cortar diversos tipos de llaves; éste dicta que los cortadores deben ser del mismo diámetro, correcto… que no es el caso si es re-afilada! Al cambiar o reemplazar un cortador, recuerde que el cortador de frutos secos tiene una mano izquierda (reverso) hilo, y debe estar activado las agujas del reloj para quitar.

MANTENIMIENTO DE LAS MÁQUINAS Y LOS PROCEDIMIENTOS DE AJUSTE

Cómo y cuándo ajustar profundidad de corte

MUY IMPORTANTE! Usted no tiene que reajustar el Universal II de profundidad de corte cada vez que utilice una tarjeta diferente código. Las marcas de la profundidad de todo código universal II tarjetas son impresos para que, cuando el equipo está correctamente ajustado para una tarjeta, que se ajusta para todos, siempre utiliza Ilco o equivalente HPC cortador ruedas!

Ajuste de profundidad el Universal II es rara vez es necesaria, y el procedimiento debe realizarse sólo después de razones más comunes para my de cortar las claves son considerados y eliminado.

Razones Comunes Para Mis-Cut Claves:

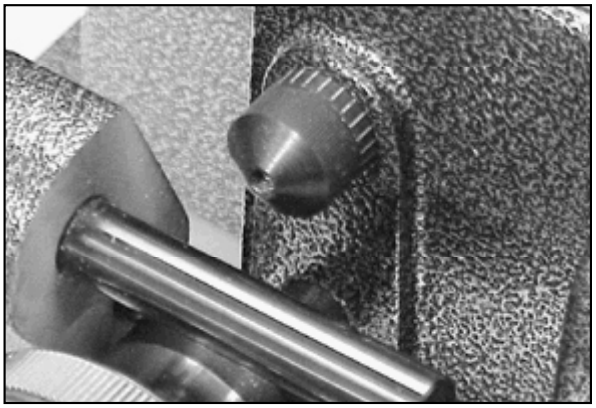
- **Clave incorrecta en blanco- esta causa es la más fácil de identificar, como generalmente una clave incorrecta en blanco no va a entrar a pensado bloquear. Este tipo de error es también encontró cuando duplicar claves: el sig de cortar las situaciones que se presentan a continuación son exclusivas de código cortando.**
- **Código incorrecto número para sistema de bloqueo- Muchos bloquear los fabricantes usan código clave serie números que corresponden a las utilizadas por otros fabricantes. Mientras que los números de código puede ser el mismo, con sus epidemias números, junto con la necesaria profundidad espaciamiento de los nacimientos y dimensiones, puede ser muy diferente.**
- **Código incorrecto tarjeta seleccionada- como un ejemplo, una clave para la Universidad de Yale cerradura de la puerta no va a ser bien cortado usando una tarjeta de claves para la Universidad de Yale cajones o gabinete lock. Debe seleccionar el código adecuado para la tarea en cuestión.**
- **A veces se producen errores tipográficos, a veces, usted encontrará que un libro de códigos, o programa informático de código, es un error considerar que un determinado código de tecla. Además, no es raro que un fabricante de automóviles de la documentación a ser incorrecto ya que las cerraduras realmente instalado en un vehículo en particular no coinciden con el número de código grabado para dicho vehículo por el fabricante.**

Si corta un montón de llaves, en algún momento se encontrará con todo lo anterior. Su importante sin embargo no le llegue a llaves sólo porque usted cortar una clave incorrecta… eliminar otros factores en primer lugar, como suele ser algo distinto de reglaje de máquina es el culpable!

Procedimiento de ajuste Profundidad

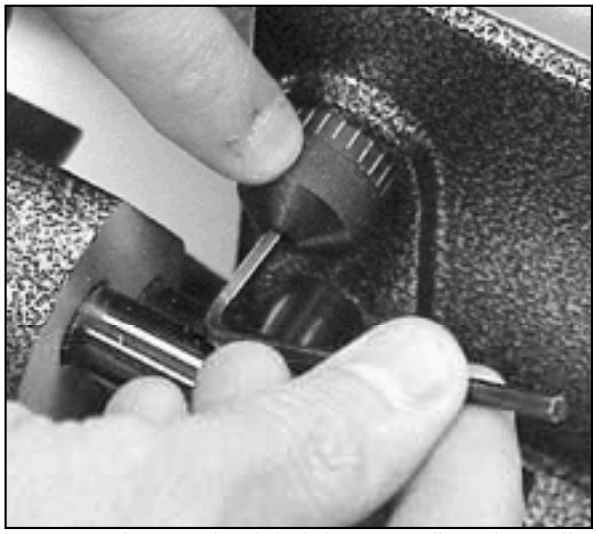
Si usted se siente que la máquina no puede cortar las teclas a la corte adecuada profundidad, en primer lugar compruebe que una de las situaciones mencionadas en la sección anterior no es el problema subyacente. Si el problema aún parece deberse a máquina ajuste, proceder con la profundidad ajuste procedimientos descritos a continuación:

1. Cortar una clave de código, y medir su corte profundidades usando una clave micrómetro o dial vernier.
2. Comparar las profundidades medidas contra los correspondientes datos de profundidad aparecen en la parte frontal de la tarjeta de claves utilizado para cortar la clave.
3. Si la medida cortes coincida con la tarjeta de claves los datos, la máquina reajuste no está indicado. Si las mediciones no coinciden dentro de 1 milésimas de pulgada (.001) continúe con el paso 4.

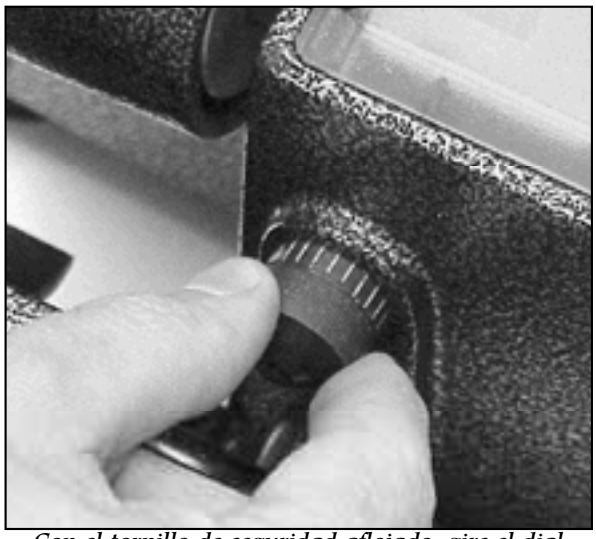


El Universal II utiliza una se graduó profundidad Dial de ajuste de manera precisa, sencillo de realizar, el ajuste de profundidad de corte.

4. Girar la Manivela profundidad contrario a las agujas de su posición de parada.
5. Relaciones Este-* Inserte un 3/32" llave allen a la delantera del dial de ajuste profundidad para activar el Fondo tornillo de cierre, y aflojar la tuerca hexagonal girando la agujas del reloj alrededor de 1/2 de giro.
6. Con el tornillo aflojado, ajuste el Fondo Dial puede ahora ser rotado por mano. Cada marca se graduó en el dial cambia la profundidad de corte por aproximadamente 11 /2 milésimas de pulgada (.0015 "). Gire el disco el número requerido de marcas para compensar la profundidad error valorado previamente. Rotar en sentido del reloj aumentos reducen profundidad; giro hacia DISMINUYE cortar profundidad.
7. Una vez que haya ajustado el dial tal como se describió anteriormente, vuelva a apretar el tornillo de sujeción profundidad. No apriete demasiado... este tornillo asegura la profundidad Dial de ajuste por ampliar una fricción interna lock. Snugging el tornillo es suficiente!
8. En este punto usted debe cortar otra clave y medirlo para verificar que la cantidad adecuada de ajuste profundidad se ha logrado.
9. Tenga en cuenta que el objetivo al ajustar su máquina es permitirle a cortar dentro de 0,001 (o mejor) de los datos de profundidad aparecen en la tarjeta de claves.



Para cambiar profundidad de corte, afloje el tornillo de cierre en la parte frontal de la profundidad Dial de ajuste apagándolo contrario a las agujas acerca de 1/2 de giro.

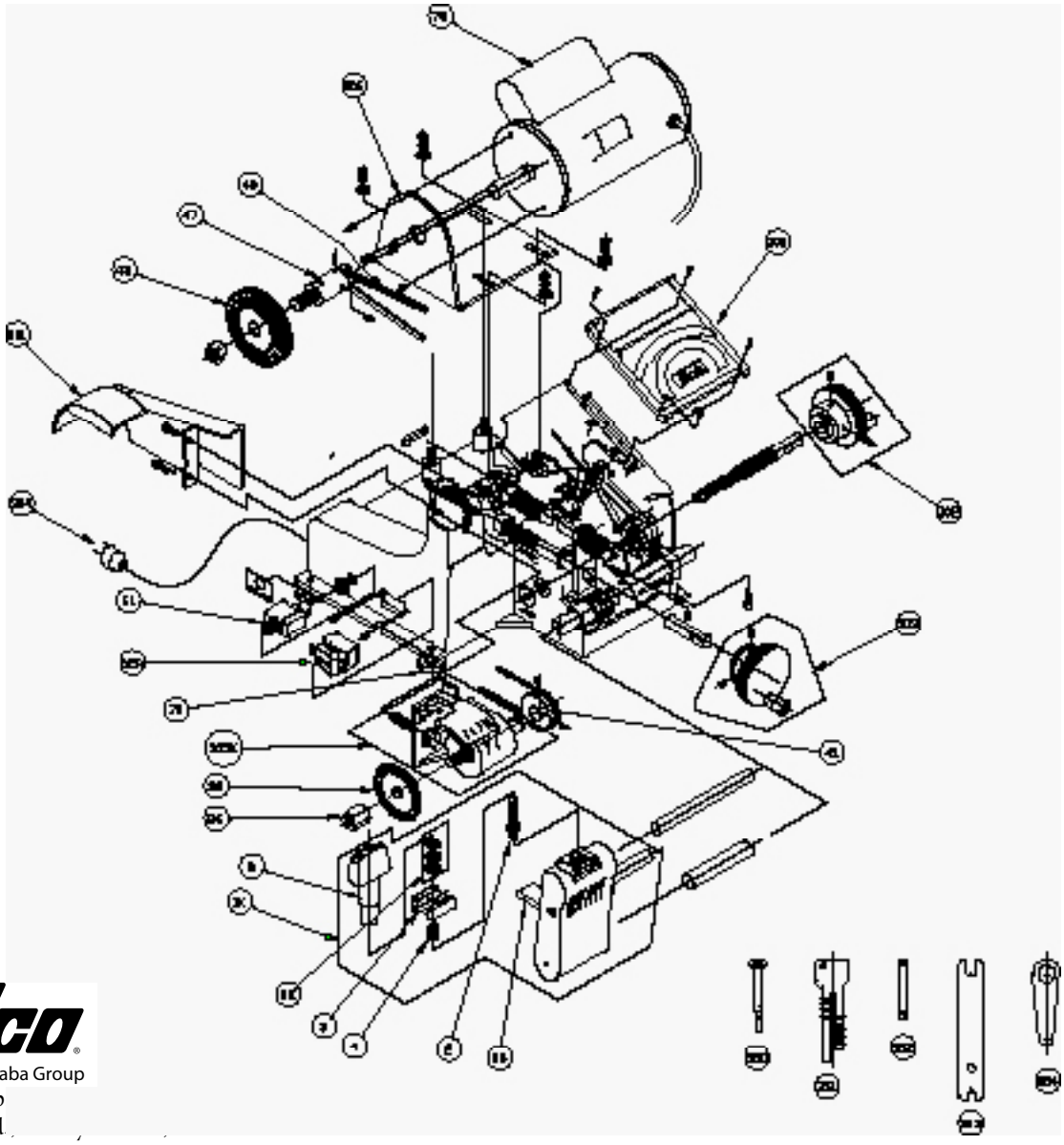


Con el tornillo de seguridad aflojado, gire el dial hacia la derecha para aumentar o disminuir profundidad en sentido contrario para reducirlo como desee. (Cada marca es equivalente a 11 /2 milésimas de pulgada cambio en cortar profundidad).

PIEZAS DE REPUESTO

	Part Number	Description		Part Number	Description
1X	MCM-1X	Carriage Assembly	70	MCM-70	Rubber Feet
2	MCM-2	Carriage Stud	75	MCM-75	Motor (110 V-AC)
3	MCM-3	Upper Vise Jaw	300	MCM-300	Card Lens
4	MCM-4	Vise Jaw Spring	301	MCM-301	Belt Guard
6X	MCM-6X	Thrust Bearing Set	302	MCM-302	Spacing Crank Complete
8	MCM-8	Wing Nut Assembly	303	MCM-303	Depth Crank Complete
36	MCM-36	Cutter Nut	304	MCM-304	Power Cord
38		Cutter (specify type)*	305X	MCM-305X	Cutter Head Assembly
41	MCM-41	Cutter Shaft Pulley	306	MCM-306	Motor Bracket
43	MCM-43	Nylon Brush	350	MCM-TSR	Red Tip Stop
47	MCM-47	Motor Pulley	351	MCM-TSU	U-Shaped Tip Stop
48	MCM-48	V-Belt	352	MCM-SH1	Flat Shim
56	MCM-56	Key Gauge	353	MCM-WR1	Wrench (open end)
61	MCM-61	Circuit Breaker	354	MCM-WR2	Wrench (box end)
62A	025-62A	Power Switch			

* Cortadores T14MC y TCW-1011 ambos suministrados con Universal II (sistema completo); especificar versión deseada.



A Member of the Kaba Group
Kaba Ilco Corp
400 Jeffreys Rd
Tel: 800-334-1381 • Fax: 252-446-4702
www.kaba-ilco.com